

## 金属間摩耗、土砂摩耗用

## 用途

クラッシャー、バケット、インペラー、ブルドーザー部品、金型などの肉盛溶接。高クロム鋳鉄の肉盛溶接の下盛。

## 使用特性

13%Cr系マルテンサイト組織の溶着金属が得られるCO<sub>2</sub>溶接用フラックス入りワイヤで、溶接のままHV550程度の高硬度が得られ、耐熱耐食耐摩耗性に優れています。高温での金属間摩耗や土砂摩耗、エロージョン摩耗に適しています。

## 作業要領

- (1)CO<sub>2</sub>溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスを使用してください。  
ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
- (2)一般に200℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要で、溶接後は徐冷を行ってください。
- (3)硬化性の強い材料への肉盛の場合、高張力銅溶接棒で下盛すればワレ防止に効果があります。
- (4)スラッグの巻込みを防止するため、後退法で溶接してください。

## 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.31	0.41	0.52	12.77	0.98	0.18

## 溶着金属の硬さ一例

熱処理条件	HV	HRC	HS
溶接のまま	550~580	52~54	70~72
550℃ × 2hr SR	440~470	44~47	59~63

## 溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件(DCワイヤ)

ワイヤ径(mm)	溶接電流(Amp)	溶接電圧(V)	ワイヤ突出長さ(mm)
1.2	150~300	25~35	15~20
1.6	200~400	25~35	20~25